色　彩　選　別　機

ＳＣＳ－５Ｃ／１０Ｃ

取　扱　説　明　書

この取扱説明書を、よくお読み戴き、内容を確認された上で、ご使用くださいますようお願いいたします。
また、必要に応じてご覧いただけるように、本取扱説明書は、お近くに置いてください。

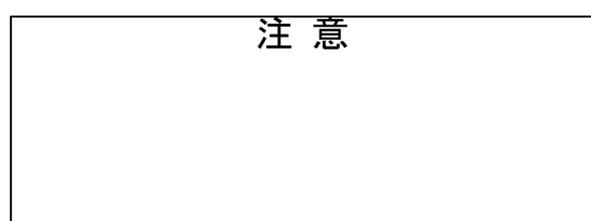
注意事項の表記方法

本書の中で次の表示がある部分は、本器をお使いいただく上で特に注意していただきたい内容を示しています。

この表示を無視して誤った取り扱いをすると、人が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容を示しています。

この表示を無視して誤った取り扱いをすると、人が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される内容を示しています。

注意　正しく使用するための注意点を示しています。

この機械の取り扱い全般について留意して戴きたい事項は、この取扱説明書の中で下記のように書いて、上の警告事項とは区別しています。

注 意	注 意
特に注意を要する留意事項	一般的な留意事項

注　意

（１）本書の一部または全部を無断転載することは固くお断りします。
（２）本書の内容については予告なく変更することがあります。
（３）本書の内容は万全を期して作成しておりますが、ご不審な点や誤り、記載もれなどお気づきの点がありましたら、お買い上げ販売店または、当社の本社・営業所までご連絡ください。
（４）本機は、厳重な品質管理と検査を経て出荷しておりますが、万一不具合がありましたらお買い上げ販売店または当社の本社・営業所までご連絡ください。
（５）天災などにより、生じた損害につきましては、当社は一切その責任を負いかねますので、あらかじめご了承ください。
（６）お客様または第三者が本機の誤使用や注意事項を守らなかった場合に生じた損害につきましては、当社は一切その責任を負いかねますので、あらかじめご了承ください。

目次

１まえがき

1.1 取扱説明書の記載内容

この取扱説明書には、機械の取扱安全事項、仕様、運転方法、保守・点検の説明が記載されています。

1.2 機械の使用目的・使用範囲

この機械はうるち米、もち米の選別が行えるように設計されています。うるち米・もち米以外には使用しないでください。

1.3 機械の構成

この機械は、本体とコンプレッサ（別売）で一式になっています。

1.4 使用電源

この機械の使用電源は単相１００Ｖで、電源電圧が９０Ｖ～１１０Ｖの範囲でご使用になれます。

1.5 電気容量

チャンネル数	所要動力	
	本機	推奨コンプレッサ（別売）
５ｃｈ	０．３ｋｗ	０．４ｋｗ
１０ｃｈ	０．５ｋｗ	０．７５ｋｗ

２安全について

2.1 設置についての注意

●湿度の高い場所への設置禁止

湿度の高い場所に置かないでください。（湿度８５％以下、結露なきこと）火災や感電の原因となることがあります。

●水がかかる場所への設置禁止

水がかかる場所に置かないでください。本機内に水が入ると、火災や感電の原因となることがあります。

●電源容量の注意

電源コードは１００Ｖ専用コンセントに差し込んでください。やむを得ず同じコンセントに他の電気製品の電源コードを差し込む場合は、電流値がコンセントの最大値を超えないように注意してください。火災の原因となります。

●温度の高くなる場所への設置禁止

日光が直接当たる場所や暖房器具のそばなど、温度が高くなる場所には置かないでください。本機の温度が上がると、火災の原因となることがあります。

●火気のそばへの設置の禁止

本機や電源コードを熱器具に近づけないでください。キャビネットや電源コードの被覆が溶けて、火災や感電の原因になることがあります。

●不適合配線使用の禁止

配線は所要動力に適合した配線を選定してください。感電事故防止や誤動作防止のため、本機からアースを接地してください。

●不安定な場所への設置禁止

グラグラと揺れやすい台や積み重ねた台の上など、不安定な場所には置かないでください。倒れてけがや故障の原因となることがあります。

2.2 安全作業上の注意

●破損時

本機を倒した場合には、すぐに電源スイッチをＯＦＦにし、電源コードをコンセントから抜いてください。お買い上げ販売店または当社の本社・営業所にご連絡ください。そのまま使用すると、火災や感電の原因となります。

●発煙への対処

煙が出ている、変な臭いがするなどの異常状態のまま使用すると、火災や感電の原因となります。すぐに電源スイッチをＯＦＦにし、電源コードをコンセントから抜いてください。お買い上げ販売店または当社の本社・営業所に修理をご依頼ください。お客様による修理は危険ですから絶対におやめください。

●水が本機内部に入った場合

内部に水などが入った場合は、すぐに電源スイッチをＯＦＦにし、電源コードをコンセントから抜いてください。お買い上げ販売店または当社の本社・営業所にご連絡ください。そのまま使用すると、火災や感電の原因となります。

●異物が本機内部に入った場合

内部に金属類や燃えやすいものなど、異物を差し込んだり、落としたりしないでください。異物が入った場合は、すぐに電源スイッチをＯＦＦにし、電源コードをコンセントから抜いてください。お買い上げ販売店または当社の本社・営業所にご連絡ください。そのまま使用すると、火災や感電の原因となります。

2.3 禁止事項について

●たこあし配線の禁止

テーブルタップや分岐コンセント、分岐ソケットを使用した、たこあし配線はしないでください。火災や感電の原因となります。

●改造の禁止

本機を分解したり、改造したりしないでください。火災や感電および故障の原因となります。

●濡れた手での操作の禁止

濡れた手で差込みプラグを抜き差ししないでください。火災・感電の原因となることがあります。

●商用電源以外の禁止

ＡＣ１００Ｖの電源以外では、絶対に使用しないでください。火災や故障の原因となります。

●電源コードの取扱注意

電源コードを傷つけたり、破損したり、加工したり、無理に曲げたり、引っ張ったり、ねじったり、たばねたりしないでください。また、重たいものを載せたり、加熱したりすると電源コードが破損し、火災・感電の原因となります。電源コードが傷んだらお買い上げ販売店または当社の本社・営業所に修理をご依頼ください。

●異物を入れないための注意

本機の上に小さな金属類を置かないでください。中に入った場合、火災や感電の原因となります。

●作業者の注意

過労や病気、酒気帯びの状態で作業しないでください。取扱説明書及びラベルの内容が理解できない人や子供には、絶対に運転操作をさせないでください。

2.4 取扱の注意

●長期間使用しない場合の注意

長期間使用しないときは、安全のため電源コードを抜いてください。

●ほこりや振動に注意

ほこりの多い場所や振動の激しい場所に置かないでください。誤動作の原因になります。

●雷のときの注意

近くに雷が発生したときは、すぐに電源スイッチをＯＦＦにし、電源コードをコンセントから抜いて使用をお控えください。雷によっては、火災・感電の原因となることがあります。

●動作中の電源断の注意

原料選別中に電源コードを抜いたりしないでください。故障の原因となります。

●温度環境の注意

極端に暑い場所や寒い場所（４０℃以上、１０℃以下）では、使用しないでください。誤動作の原因になります。

●転倒・衝撃の注意

転倒したり、強い衝撃を与えないでください。故障の原因となります。
正常な選別が出来なくなる場合があります。

●プラグの取扱注意

差込みプラグを抜くときは、必ずプラグを持って抜いてください。電源コードを引っ張るとコードが傷つき、火災･感電の原因となることがあります。

３機械の仕様、構成

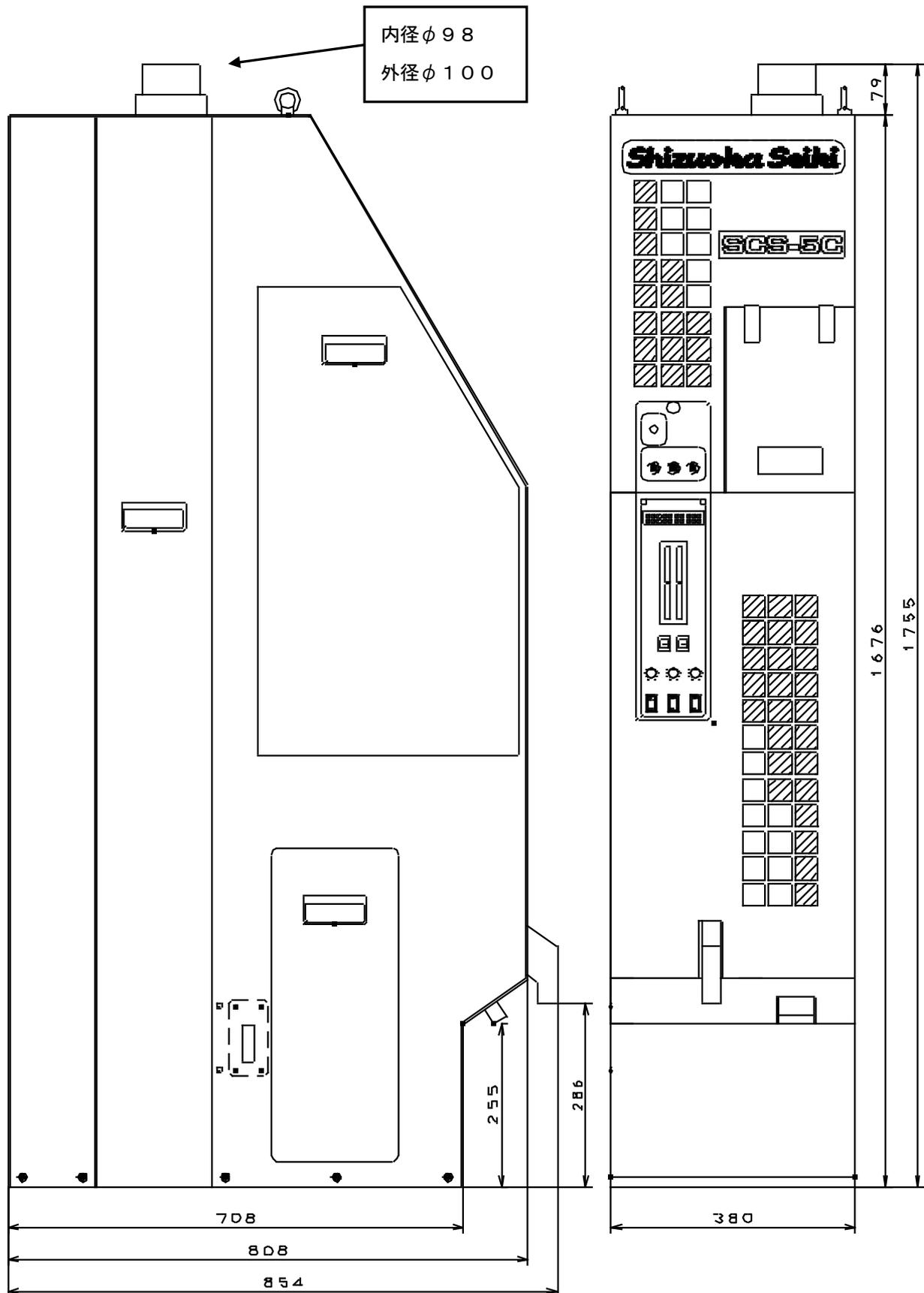
3.1 機械の仕様

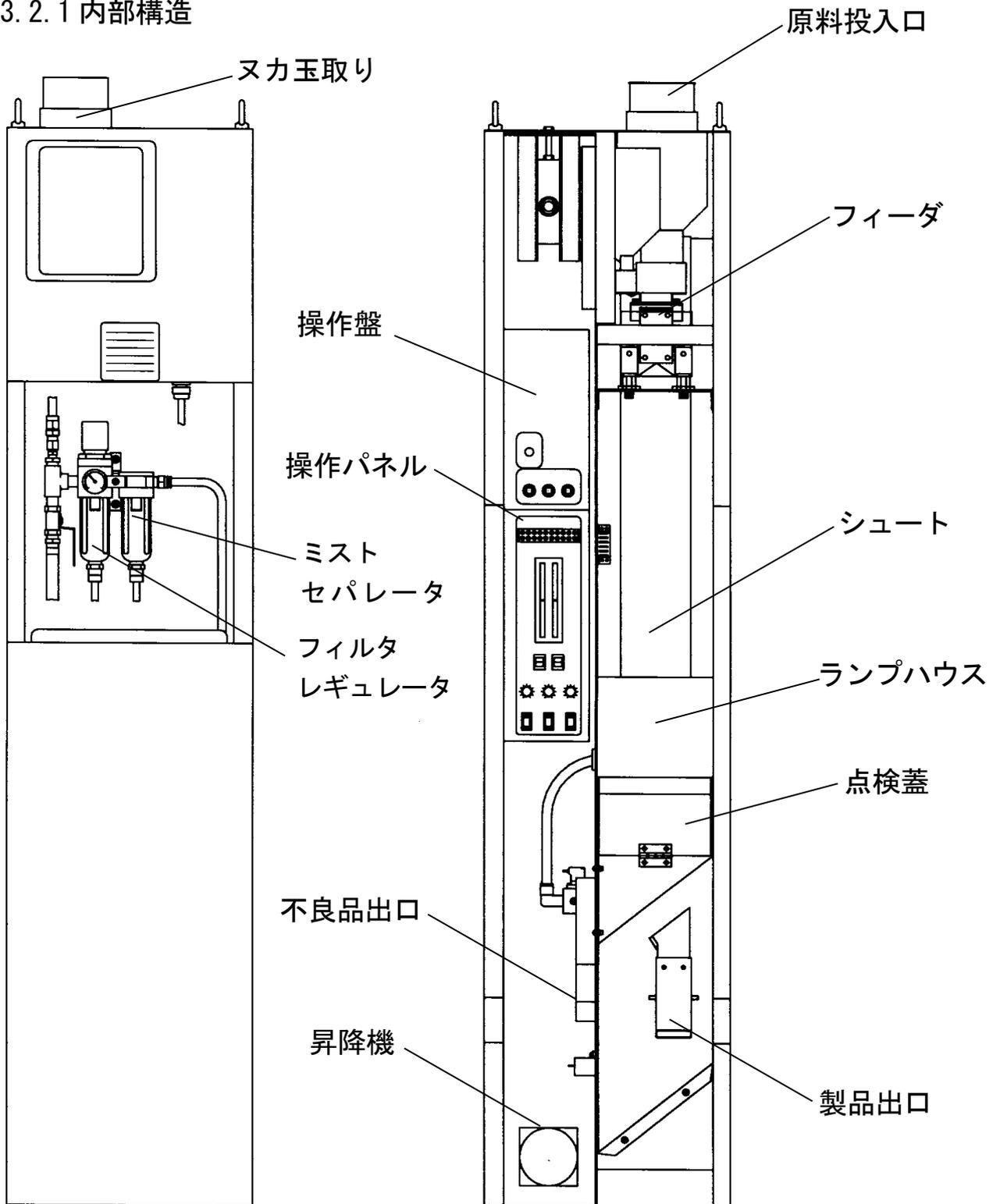
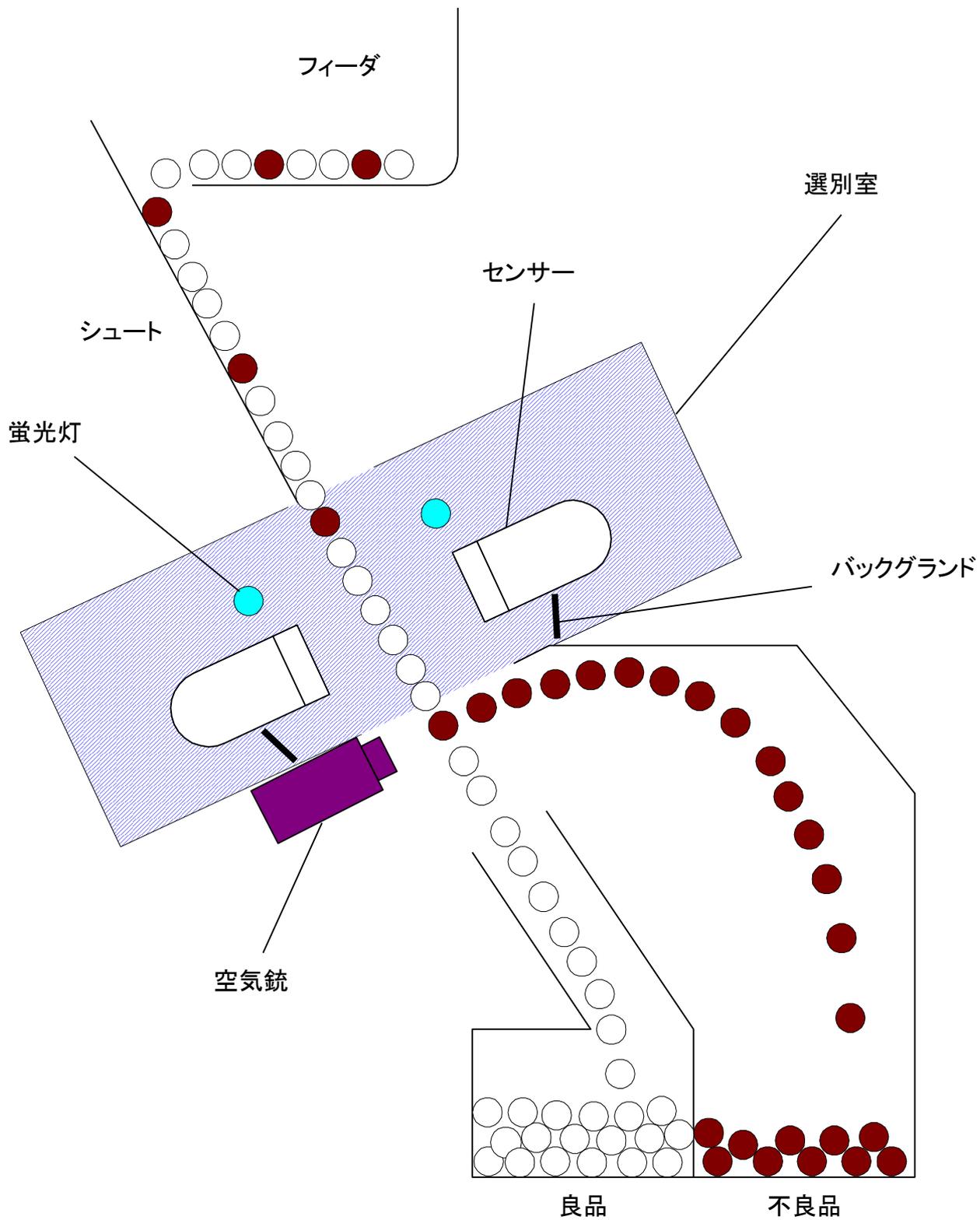
3.1.1 主要諸元

機械の主な仕様を示します。

<table>
<tr><th colspan="2">項　　　目</th><th colspan="2">仕　　　様</th></tr>
<tr><td colspan="2">名　称</td><td colspan="2">色彩選別機</td></tr>
<tr><td colspan="2">型式名</td><td>ＳＣＳ－５Ｃ</td><td>ＳＣＳ－１０Ｃ</td></tr>
<tr><td colspan="2">選別方式</td><td>１、２次選別</td><td>同左</td></tr>
<tr><td colspan="2">選別対象穀物</td><td>精白米、玄米、モチ米</td><td>〃</td></tr>
<tr><td colspan="2">選別対象</td><td>着色粒、異種穀粒、異物（石）、乳白米</td><td>〃</td></tr>
<tr><td colspan="2">選別モード</td><td>①ヤケ打ち、②シラタ打ち、③ウルチ打ち</td><td>〃</td></tr>
<tr><td rowspan="2">チャンネル構成</td><td>１次</td><td>４本</td><td>８本</td></tr>
<tr><td>２次</td><td>１本</td><td>２本</td></tr>
<tr><td rowspan="3">本体寸法</td><td>全高（mm）</td><td>１７５５</td><td>同左</td></tr>
<tr><td>全幅（mm）</td><td>３８０</td><td>〃</td></tr>
<tr><td>全長（mm）</td><td>８５４</td><td>〃</td></tr>
<tr><td colspan="2">質量（重量）（Ｋｇ）</td><td>１５０</td><td>〃</td></tr>
<tr><td colspan="2">最大処理量（Ｋｇ／ｈ）</td><td>４００</td><td>８００</td></tr>
<tr><td colspan="2">定格電源電圧</td><td>ＡＣ１００Ｖ（５０／６０Ｈｚ）</td><td>同左</td></tr>
<tr><td colspan="2">消費電力　（Ｋｗ）</td><td>０．３</td><td>０．５</td></tr>
<tr><td colspan="2">圧力範囲　（Ｍｐａ）</td><td>０．４～０．５</td><td>同左</td></tr>
<tr><td rowspan="3">安全装置</td><td>サーキットブレーカー</td><td>電源、フィーダ、昇降機</td><td>〃</td></tr>
<tr><td>ヒューズ</td><td>温度ヒューズ</td><td>〃</td></tr>
<tr><td>安全スイッチ</td><td>サーモスタット</td><td>〃</td></tr>
<tr><td rowspan="2">諸装置</td><td>標準装備</td><td>エアーレギュレータ、エアーピストル</td><td>〃</td></tr>
<tr><td>別売品</td><td>エアーコンプレッサー、投入用タンク、投入用昇降機</td><td>〃</td></tr>
</table>

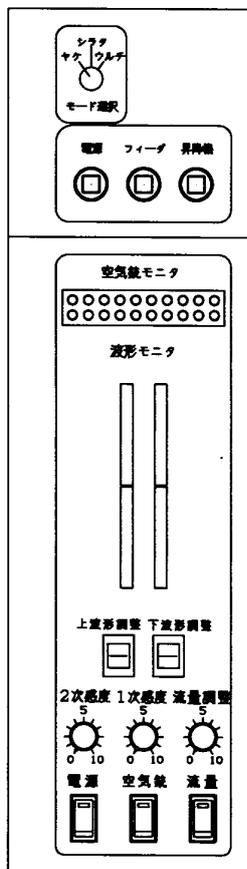
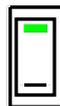
3.1.2 機械の主要寸法

内径φ９８
外径φ１００
Shizuoka Seiki
SCS-5C
79
1676
1755
255
286
708
808
854
380

3.2 機械の構成

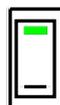
3.2.1 内部構造

3.2.2 内部構造２

3.2.3 名称と機能

名称	機能
フィーダ	原料の供給装置です。振動の強弱によって流す量を変化させることができます。
シュート	フィーダから供給された原料を、整列させながら選別室まで運ぶ樋のことです。
蛍光灯	選別室をムラなく照射するための光源です。
センサー	いわゆる人間の目です。原料を１粒、１粒、正確に観察し濃淡を電気信号に変える役割をしています。
バックグランド	バックグランドとは、センサーが常時観察している背景のことです。良品原料と同じ明るさに調光することにより、異色粒との違いを検出することができます。 センサーは常時バックグランドを観察しています。バックグランドと同じ明るさの原料が流れても明るさの変化がないため、信号は変化しません。しかし、異色粒が通過すると明るさが変化するため、異色粒と判断することができます。
製品出口	良品および不良品を排出させるための口です。良品口と不良品口があります。
ノズル	均一なエアーの噴き出し口のことです。異色粒を軌道外へ弾き飛ばす役割をしています。
空気銃	センサーで感知した異色粒に一定時間、エアーを噴出する電磁弁のことです。エジェクターともいいます。
原料戻し機構	2次選別機構部にて良品と判断された粒を再度原料に戻し、もう一度再選別する機構です。これにより良品の歩留まりが向上します。

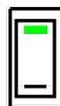
４操作部の説明

4.１操作パネル

電源スイッチ

ＯＮにすると電源が入ります。

スイッチ上部のランプが緑色に点灯します。

空気銃スイッチ

ＯＮにすると空気銃が作動します。

スイッチ上部のランプが緑色に点灯します。

流量スイッチ

ＯＮにすると原料（米）が流れ出します。

スイッチ上部のランプが緑色に点灯します。

[注]投入した原料が少なくなると､スイッチ上部のランプが消灯します。

流量調整ツマミ

原料の流れる量を調整します。
右へ回すと（数字が大きくなると）流量が増えます。
左へ回すと（数字が小さくなると）流量が減ります。

１次感度ツマミ

１次選別の感度の強弱を調整します。
右へ回すと（数字が大きくなると）感度が強くなります。
左へ回すと（数字が小さくなると）感度が弱くなります。

２次感度ツマミ

２次選別の感度の強弱を調整します。
右へ回すと（数字が大きくなると）感度が強くなります。
左へ回すと（数字が小さくなると）感度が弱くなります。

波形モニタ・上、下波形調整ツマミ

流量スイッチを入れ原料を流しながら確認します。正常な原料と同じ明るさに調光調整する場合に、このモニタを見ながら調整をします。
上または下波形調整ツマミを上に押すとモニタは上に多く出ます。また、下に押すとモニタは下に多く出ます。
モニタの表示が上下、同じように出るように上、下波形調整ツマミを調整してください。

[注]不良品混入率が多い場合には、赤色が強くなるよう調整してください。赤色と緑色の比率は、混入率により異なります。非常に多い場合には7:3、多い場合には6:4になるように調整してください。

空気銃モニタ

除去する対象物に反応して赤く点灯します。
点灯のバランスが悪いと選別状態が悪くなります。
除去目的（着色粒、シラタ、ウルチ）によっても点灯の状態が変わってきます。

電源・フィーダ・昇降機用サーキットプロテクタ

各回路に過電流がながれると、この安全装置が作動し、数字が表示された部分が飛び出ます。

モード選択

選別するモードを選択します。

１．ヤケ　：　着色粒を除去するときに選んでください。
２．シラタ：　シラタ（ウルチ米の中からモチ米）を除去するときに選んでください。
３．ウルチ：　ウルチ（モチ米の中からウルチ米）を除去するときに選んでください。

５機械の運転操作

5.1 機械の始動

① エアーコンプレッサー（別売）を動かしてください。

② モード選択で選別するモードを選択してください。

③ 電源　スイッチをＯＮにしてください。

電源が入ります。
（夏期は３～５分、冬期は７～１０分このままの状態にして次の
手順に進んでください。）

④ 空気銃スイッチをＯＮにしてください。

空気銃（エジェクタ）が作動します。

⑤ 流量スイッチをＯＮにしてください。

原料（米）が流れ出します

⑥ 「5.3 調整のしかた」を参照して調整をしてください。

5.2 機械の停止

① 流量スイッチをＯＦＦにしてください。

原料（米）が止まります

② 空気銃スイッチをＯＦＦしてください。

空気銃（エジェクタ）が停止します。

③ 電源　スイッチをＯＦＦにしてください。

機械動作がすべて終了します。

④ 機械内部のシュート、選別室ガラス面を付属のエアーガンならびに
乾いた布、タオル等で掃除してください。

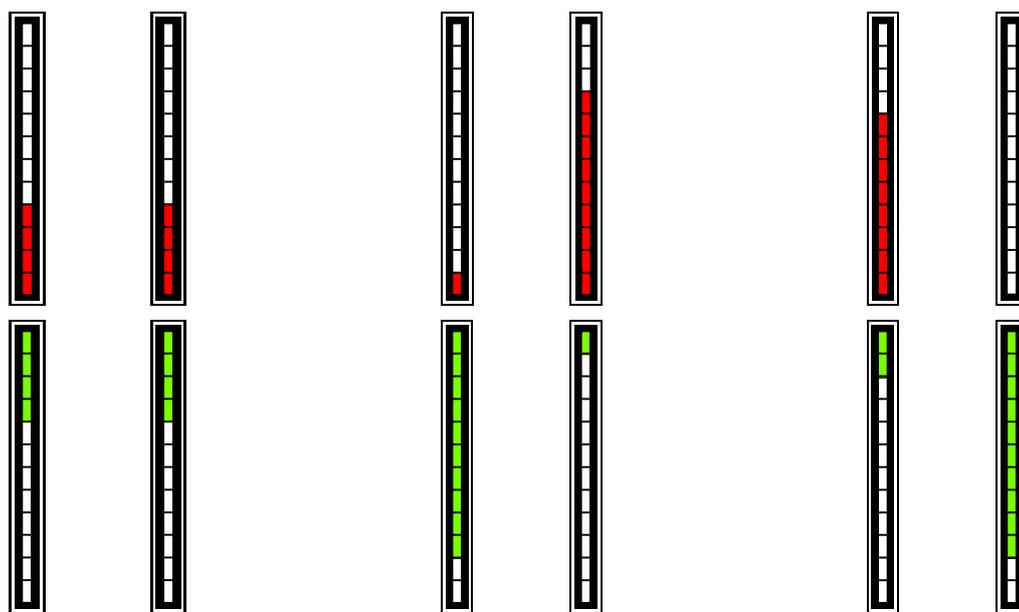
注 意

機械動作終了後には必ず掃除をしてください。選別不良、故障等の原因となります。

5.3 調整のしかた

5.3.1 着色粒を除去する場合

① モード選択をヤケに合わせてください。

② 機械の始動手順にそって始動してください。
③ 流量を流量設定ツマミで２～３にしてください。
④ 波形モニタを見ながら波形調整ツマミで下記のように調整します。

良い例　　**悪い例**　　**悪い例**

良い例のように波形モニタが上下均等に表示されるように調整してください。

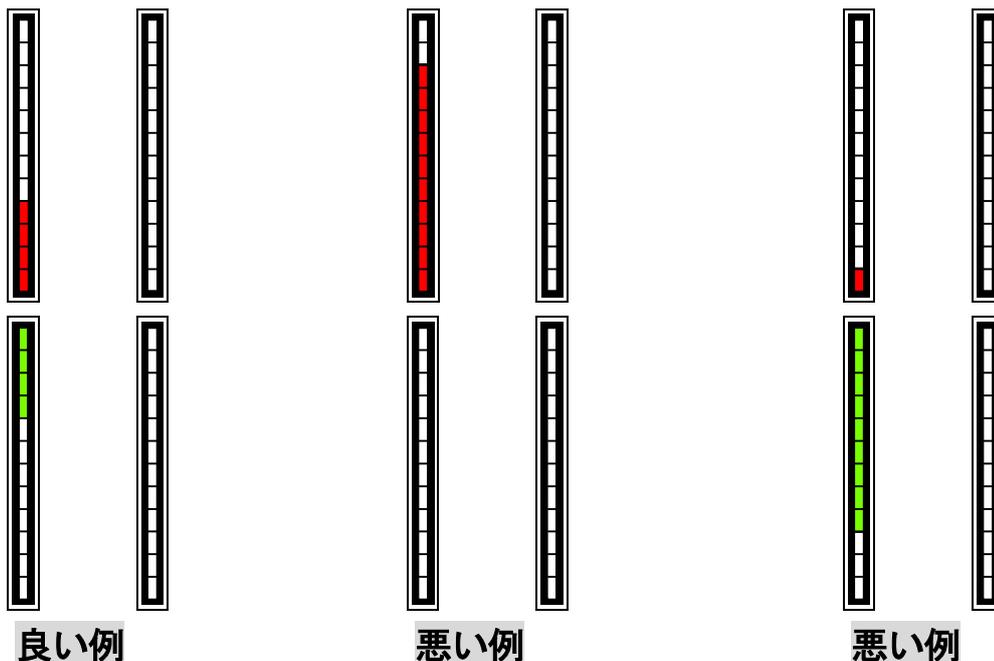
[注]不良品混入率が多い場合には、赤色が強くなるよう調整してください。赤色と緑色の比率は、混入率により異なります。非常に多い場合には7:3、多い場合には6:4になるように調整してください。

⑤ 流量設定ツマミで流量を調整してください。
原料に不良品の混入率が多い時は流量を少なめにしてください。
原料に不良品の混入率が少ない時は流量を多めにしてください。
⑥ １、２次感度で感度調整をしてください。
製品側に着色粒が混入するときは感度を強くしてください。
感度が強すぎると歩留まりが悪くなります。感度が弱すぎても製品側に着色粒が混入してしまいますので、選別状態を良く見ながら感度調整をしてください。
⑦ 空気銃モニタのＬＥＤ表示が上下バランスよく点灯しているか確認してください。バランスが悪い場合は、もう一度波形調整をしてください。

5.3.2 シラタを除去する場合

シラタまたは、ウルチ米の中からモチ米を除去したいときに下記の手順で調整をおこなってください。

① モード選択をシラタに合わせてください。

② 機械の始動手順にそって始動してください。
③ 流量を流量設定ツマミで２～３にしてください。
④ 波形モニタを見ながら波形調整ツマミで下記のように調整します。

良い例のように波形モニタが上下均等に表示されるように調整してください。右側（下波形）は表示されません。

[注]不良品混入率が多い場合には、赤色が強くなるよう調整してください。赤色と緑色の比率は、混入率により異なります。非常に多い場合には7:3、多い場合には6:4になるように調整してください。

⑤ 流量設定ツマミで流量を調整してください。
原料に不良品の混入率が多い時は流量を少なめにしてください。
原料に不良品の混入率が少ない時は流量を多めにしてください。
⑥ １、２次感度で感度調整をしてください。
製品側にシラタが混入するときは感度を強くしてください。
感度が強すぎると歩留まりがわるくなります。感度が弱すぎても製品側にシラタが混入してしまいますので、選別状態を良く見ながら感度調整をしてください。
⑦ 空気銃モニタのＬＥＤ表示が上下バランスよく点灯しているか確認してください。下側は表示されません。バランスが悪い場合は、もう一度波形調整をしてください。

5.3.3 ウルチを除去する場合

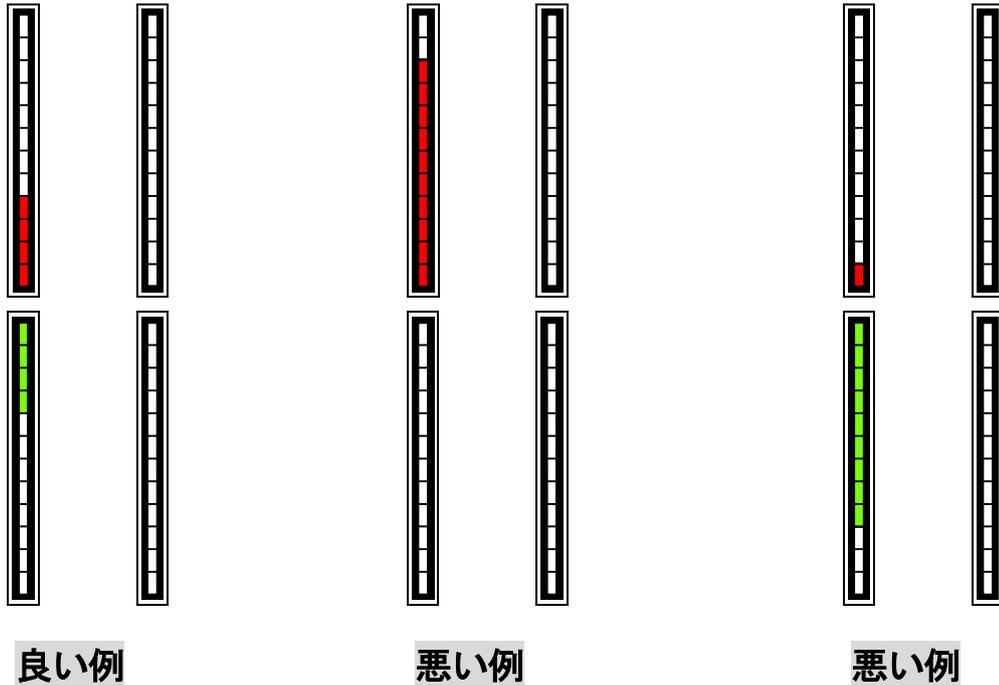
モチ米の中からウルチ米を除去したいときに、下記の手順で調整をおこなってください。

① モード選択をウルチに合わせてください。

② 機械の始動手順にそって始動してください。

③ 流量を流量設定ツマミで２～３に設定してください。

④ 波形モニタを見ながら波形調整ツマミで下記のように調整します。

良い例　　**悪い例**　　**悪い例**

良い例のように波形モニタが上下均等に表示されるように調整してください。右側は表示されません。

[注]不良品混入率が多い場合には､赤色が強くなるよう調整してください。赤色と緑色の比率は､混入率により異なります。非常に多い場合には7:3､多い場合には6:4になるように調整してください。

⑤ 流量設定ツマミで流量を調整してください。
原料に不良品の混入率が多い時は流量を少なめにしてください。
原料に不良品の混入率が少ない時は流量を多めにしてください。

⑥ １、２次感度で感度調整をしてください。
製品側に着色粒が混入するときは感度を強くしてください。
感度が強すぎると歩留まりがわるくなります。感度が弱すぎても製品側に着色粒が混入してしまいますので、選別状態を良く見ながら感度調整をしてください。

⑦ 空気銃モニタのＬＥＤ表示が上下バランスよく点灯しているか確認してください。下側は表示されません。バランスが悪い場合は、もう一度波形調整をしてください。

5.3.4 原料戻し機構における循環粒【中間粒】の処理方法について

原料に戻る試料は、１次感度と２次感度の間に存在する粒が戻ることになります。（１次感度目盛：７．５、２次感度目盛：５の場合、目盛７．５～５の間の粒【中間粒】が原料に戻されます。）１次感度と２次感度との差がなければ原料に戻る粒はなくなるということです。

玄米、精米ともに歩留まりを重視しない場合には、１次感度ならびに２次感度を同一目盛に設定してください。
玄米、精米ともに歩留まりを重視する場合には、１次感度≧２次感度になるように設定してください。

１次感度と２次感度との差が大きい場合には、２次で打ち損じた不良品が時間と共に多くなり、色選機内を循環し続ける状況になってしまうことが考えられます。このような場合には、下記に示す手順にて循環する粒【中間粒】を排出してください。

①. 原料ホッパー部には米粒有無検出センサーが装備されています。投入原料がなくなりますと､流量が自動的に落ちます。（操作盤内に調整ボリュームがあり可変可能です。出荷時には目盛４に設定されています。）このセンサーが作動しますと、流量スイッチの緑ＬＥＤランプが消灯します。
②. このランプが消灯してから３～５分後に流量スイッチをＯＦＦにしてください。
③. 中間粒を排出するために、不良品排出受けを別のものに交換してください。（お客さまの意向により交換しなくても構いません。）この中間粒はどちらかと言えば不良品に近い粒であるためです。
④. １次感度および２次感度目盛を９に合わせて、中間粒を不良品排出受けに選別します。

【注】目盛を１０にあわせると、エジェクターが全打ち状態になりますので、８～９に設定してください。

⑤. 不良品口から排出される粒がなくなりましたら、終了です。

【注】再度、選別する場合には、感度目盛を元に戻して使用してください。

６保守点検

点検箇所	点検方法、処置	頻度
蛍光灯	黒ずんでいたら交換	毎日使用前に確認
空気銃	選別室に手等を入れ素早く動かし空気銃が作動するか確認	毎日使用前に確認
シュート	ゴミの付着はないか確認 傷をつけないように掃除	毎日使用前に確認 または流れが悪くなった場合
フィルター レギュレータ	標準樹脂ケースの汚れを確認 エレメントの汚れを確認 エレメントの交換	２ヶ月に１度 ２年に１度
ミストセパレータ	標準樹脂ケースの汚れを確認 エレメントの汚れを確認 エレメントの交換	２ヶ月に１度 ２年に１度
選別室	ガラス面、検出部の汚れの確認 布で拭く、エアーガンで掃除	毎日使用前に確認 または選別が悪くなった場合
フィーダ	ゴミの付着はないか確認 傷をつけないように掃除	１週間に１度
コンプレッサ	コンプレッサの取扱説明書参照	毎日、終了時

注 意

シーズンオフまたは停止中は電源コードを抜くか、元電源を切ってください。
雷などの影響で機械内部の電子部品を破損する場合があります。

７消耗品の交換

7.1 交換時期の目安

部品ＮＯ.	部品	平均寿命
30301－201068	蛍光灯	２，０００時間
30312－101025	エジェクタ（５ｃｈ）	５年または１０億回
30313－101006	エジェクタ（１０ｃｈ）	５年または１０億回
111585	エアーフィルター	２年
630617	オイルミストフィルター	２年

注 意

上記消耗部品の平均寿命は、地域、使用条件などにより異なる場合があります。

7.2 修理について

保証期間中の修理

無償修理規定ならびに保証書の記載内容に基づいて修理いたします。

保証期間経過

修理によって機能が維持できる場合は、ご要望により修理いたします。

部品の供給年限について

この製品の補修用部品の供給年限（期間）は、製造打ち切り後１２年といたします。

ただし、供給年限内であっても、特殊部品につきましては、納期などについてご相談させていただくこともあります。

補修用部品の供給は、原則的に上記の供給年限で終了いたしますが、供給年限経過後であっても、部品供給のご要請があった場合は、納期及び価格についてご相談させていただきます。

８異常・故障の原因とその処置

★印の付いている作業は、購入先もしくは専門の業者にご相談ください。

現象	原因	処置
電源が入らない。	電源用サーキットプロテクタが作動している。	原因を取り除き、飛び出た部分を押し込んでください。
	断線している。	★断線箇所を調べ、結線してください。
昇降機が回らない	昇降機用サーキットプロテクタが作動している。	原因を取り除き、飛び出た部分を押し込んでください。
	昇降機の下に米が詰まった。	本体左側カバーを外し、詰まった米を取り出してください。
	断線している。	★断線箇所を調べ、結線してください。
昇降機から異音がする	ベルトの張りが緩い。	本体上部のベルト調整ネジで調整してください。
米が流れない（流れにくい）	フィーダ用サーキットプロテクタが作動している。	原因を取り除き、飛び出た部分を押し込んでください。
	断線している。	★断線箇所を調べ、結線してください。
	流量設定ツマミの数字が小さい。	流量設定ツマミを５以上に設定してください。
	ヌカ玉取り用の網に米やゴミが固まっている。	ヌカ玉取り用の網を掃除してください。
	フィーダの皿にヌカ、ゴミが付着している。	フィーダの皿を掃除してください。
波形モニターの波形が出ない	メイン基板に差してあるコネクタピンが外れている。	コネクタピンを差し込んでください。（黒いソケットの上から５，６番に差し込みます。）
	蛍光灯が切れている。	★蛍光灯ランプを交換してください。
	断線している。	★断線箇所を調べ、結線してください。

現象	原因	処置
空気銃が打たない。	感度が弱すぎる。	感度設定ツマミで感度を上げてください。
	波形モニタの波形が下側にしか伸びていない。	波形モニタの波形が上下均等になるように調整してください。
	空気銃にエアーが来ていない。	供給されているエアー圧を確認する。0.4～0.5Mpa に調整してください。
	断線している。	★断線箇所を調べ、結線してください。
選別状態が良くない。（悪くなった）	ガラス面が汚れている。	ガラス面を乾いた布、タオル等で拭いてください。
	カバーが開いていて外部の光が入っている。	外してあるカバーを確実に付け直してください。
	シュートにヌカ、埃が付着しているため、バウンドする。	シュートに傷をつけないようにやわらかいクロス等でシュートの滑走面を掃除してください。
歩留が悪い。	２次感度が強すぎる。	２次感度を弱くしてください。

8.1 機械の型式名のご確認

機械の型式名と製造番号を記入した銘板が、機械に貼り付けてあります。購入先に点検、修理を依頼したり、部品を注文される場合には、この型式名を一緒にご連絡ください。

９保証書

色彩選別機保証書

型式名	SCS	製造番号	
お客様	ふりがな お名前　　　　　様 〒 ご住所		
取扱販売店・住所・電話番号 印			
保障期間	お買い上げ日 年　月　日より	本体は1年間 ただし消耗品は除く	

本書は、下記無償修理規定で無償修理をさせていただくことをお約束するものです。保証期間中に故障が発生した場合は、お買い上げの販売店に修理をご依頼のうえ、本書をご提示ください。お買い上げ年月日、販売店名などの記入もれがありますと無効です。記入のない場合は、お買い上げの販売店にお申し出ください。本書は、再発行いたしません。大切に保管してください。

静岡製機株式会社

無償修理規定／保証書

１．取扱説明書／本体警告ラベルなどの注意書きに従って正常な使用状態で,保証期間内に故障した場合にはお買い上げの販売店が無償修理いたします。
ただし出張修理を依頼された場合は、別途出張に要する費用を申し受けます。

２．保証期間内でも、次の場合は有償となります。
（イ）保証書のご提示がない場合
（ロ）保証書にお買い上げ年月日・お客様名・販売店名の記入がない場合、または字句を書き換えられた場合
（ハ）使用上の誤り、または不当な修理や改造による故障・損傷の場合。
（ニ）お買い上げ後の設置場所の移動、または落とされた場合などによる故障・損傷の場合。
（ホ）火災・公害・異常電圧および地震・雷・風水害その他天変地異などで外部に故障・損傷の場合。
（ヘ）消耗部品が損耗し取り換えを要する場合。

３．保証書は、日本国内においてのみ有効です。
(This warranty is valid in Japan)

☆保証期間経過後の修理などについては、お買い上げの販売店へご相談ください。

１０連絡先

機械に異常が発生し、原因が不明で適切な処置ができない場合は、購入先または下記のところへ連絡してください。

静岡製機株式会社 第一営業部 特機営業課
〒４３７－００２３ 静岡県袋井市高尾２６２０－１
TEL （０５３８）４２－３１１４ FAX （０５３８）４２－５６９９

札幌営業所	〒007-0804	札幌市東区東苗穂４条３丁目４番１２号	TEL (011) 781-2234 FAX (011) 780-2273
仙台営業所	〒989-6135	古川市稲葉字亀ノ子５０-１	TEL (0229) 23-7210 FAX (0229) 21-1330
新潟営業所	〒950-0923	新潟市姥ヶ山１丁目５番３０号	TEL (025) 287-1110 FAX (025) 257-1197
関東営業所	〒302-0017	取手市桑原字桑原１４２４-１	TEL (0297) 73-3530 FAX (0297) 70-1137
中部営業所	〒437-8601	袋井市山名町４－１	TEL (0538) 43-2251 FAX (0538) 45-0310
北陸営業所	〒920-0365	金沢市神野町東５２	TEL (076) 249-6177 FAX (076) 240-9333
大阪営業所	〒661-0032	尼崎市武庫之荘東２丁目１０-８	TEL (06) 6432-7890 FAX (06) 6434-2184
岡山営業所	〒700-0975	岡山市今２丁目８-１２	TEL (086) 244-4123 TEL (086) 244-9300
九州営業所	〒839-0862	久留米市野中町１４３８－１	TEL (0942) 32-4495 TEL (0942) 31-7373

ご購入された製品や弊社のサービス全般についてのご提案・ご意見・ご要望は、下記までご連絡ください。

静岡製機株式会社 お客様 提案窓口
ﾌﾘｰﾀﾞｲﾔﾙ ０１２０－７０２－１１８（携帯電話・ＰＨＳは不可）
一般電話 ０５３８－４２－３１１８
ＦＡＸ ０５３８－４５－０３１６
ＵＲＬ http://www.shizuoka-seiki.co.jp/

色彩選別機 ＳＣＳ－５Ｃ（－１０Ｃ）取扱説明書
発行年月 ２００５年 ６月 第１版（Ｐ）

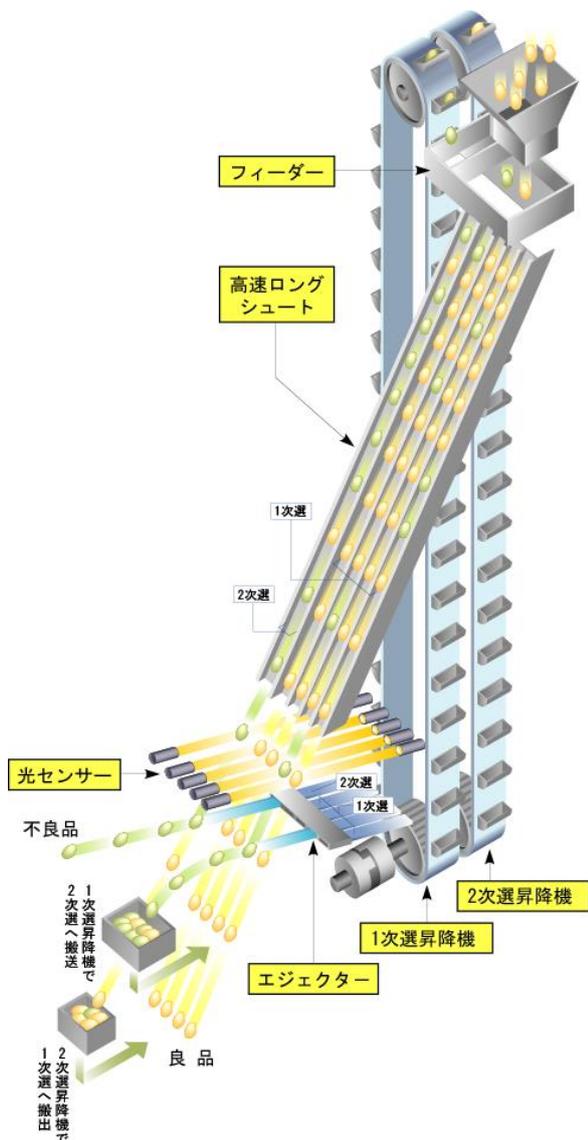
色　彩　選　別　機

ＳＣＳ－５Ｃ／１０Ｃ

取　扱　説　明　書　補　足　版

この取扱説明書を、よくお読み戴き、内容を確認された上で、ご使用くださいますようお願いいたします。
また、必要に応じてご覧いただけるように、本取扱説明書は、お近くに置いてください。

選別のメカニズムについて

本機に於ける選別のメカニズム

①　１次選別部で不良品と判断された試料は、１次選昇降機で２次選別部へ搬送されます。良品と判断された試料は良品口から排出されます。

１次選別部では大量の試料を高速処理するため、不良品と判断された中にも良品が混入いたします。

②　２次選別部では、１次選別部から搬送された試料だけを選別します。

２次選別部で不良品と判断されなかった中にも一部不良品が混入いたします。

③　２次選別部で良品と判断された試料は２次選昇降機で１次選別部に搬送されます。

再び１次選、２次選とを繰り返し選別するため、良品に不良品がほとんど混入しません。

昇降機が詰まる原因と対応策

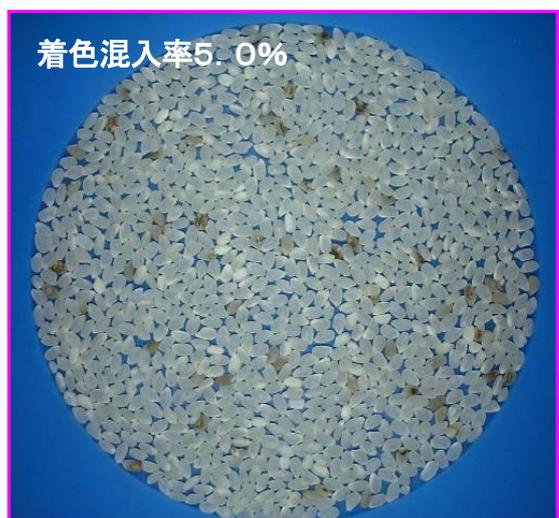
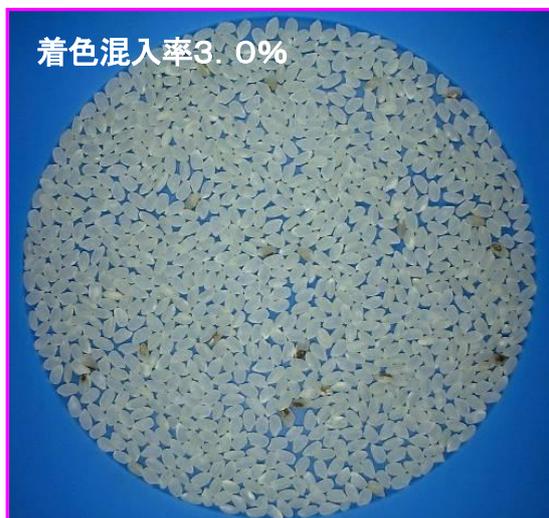
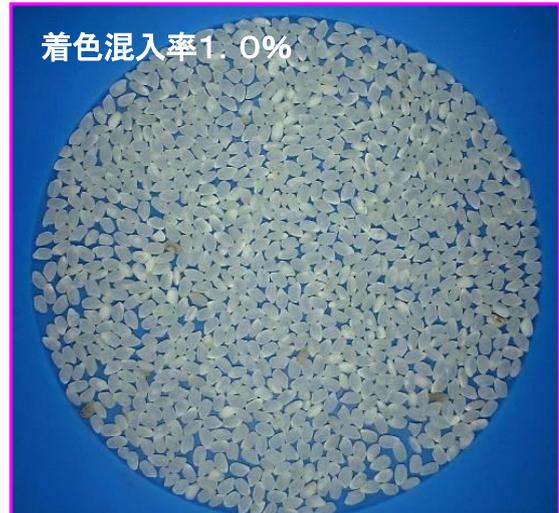
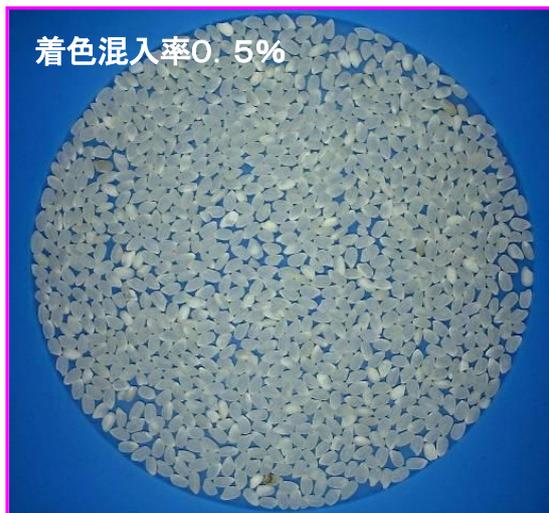
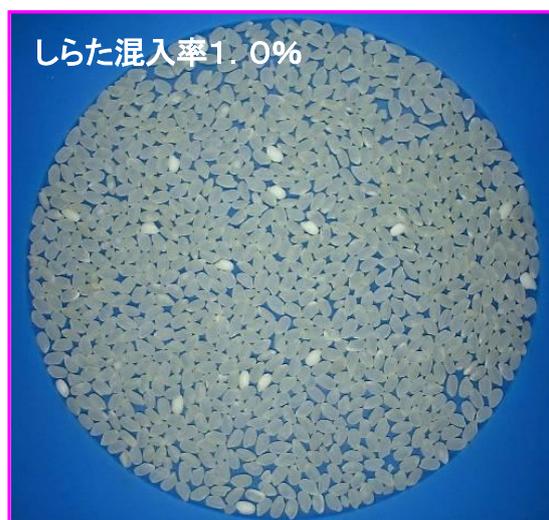
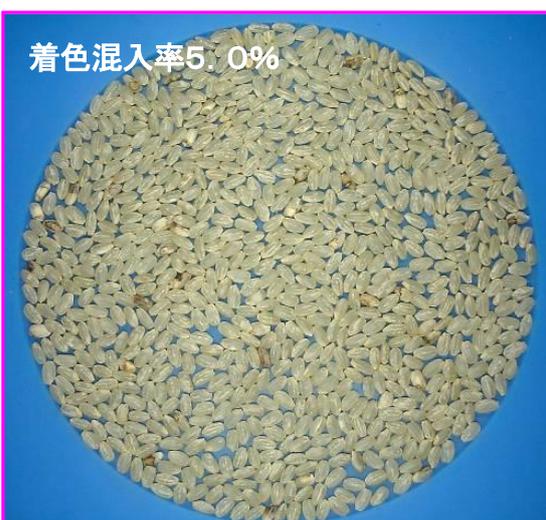
下記の原因が重なる場合、本機の処理できる能力を超えてしまう為、昇降機が詰まる場合があります。昇降機が詰まる前に対応策に記した事項を守ってご使用ください。

原因①　選別しようとする原料に含まれる不良品が非常に多い。
（不良混入率が１０％以上）
（玄米では、青未熟粒、死米、着色粒の合計が１０％以上）

原因②　１次感度のＶＲ設定値を必要以上に上げている。
（１次感度ＶＲ設定値が８以上）

【①・②対応策】感度を１～２目盛下げて複数回選別してください。不良の混入率が１０％を超えた試料は、感度を上げても１回で処理できません。

不良混入率については、写真を参考にしてください。

精米（しらた）

——— 玄米（着色） ———

原因③　１次感度ＶＲ設定値と２次感度ＶＲ設定値との開きが大きい。
（ＶＲ設定値の開きが３以上）

【③対応策】ＶＲ設定値の開きは２以内に設定してください。ＶＲ設定値の開きが大きい場合には、徐々に本機内部を循環する不良試料が増えてきます。

右写真例での感度差＝１

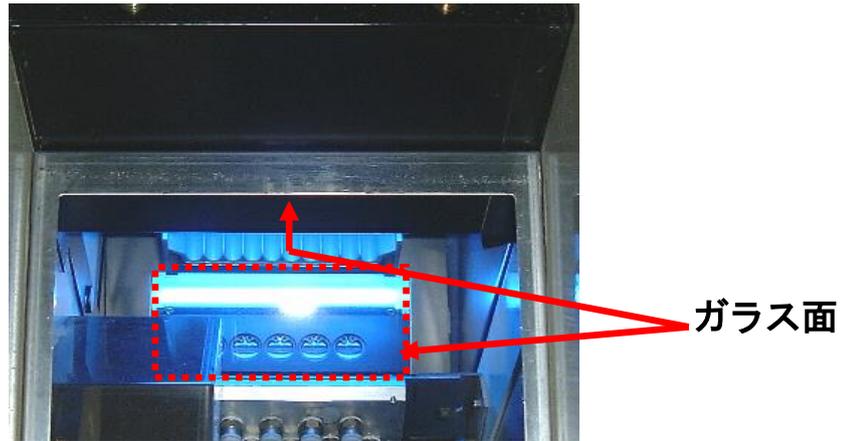
操作パネル部写真

原因④　精度よく選別しようとして流量ＶＲ設定値を低く設定している。
（流量ＶＲ設定値が３以下）

【④対応策】流量ＶＲは、最低目盛以下には設定しないでください。
本機上部に設置する原料タンクの大きさにより、フィーダーへの圧力が異なります。後上部ののぞき窓から２次選側（下写真↓部）の試料の流れを確認して、試料が流れる最低目盛を調べてください。原料圧が大きい場合、最低目盛以下ではフィーダーは振動しません。

背面上部の点検窓から見た写真

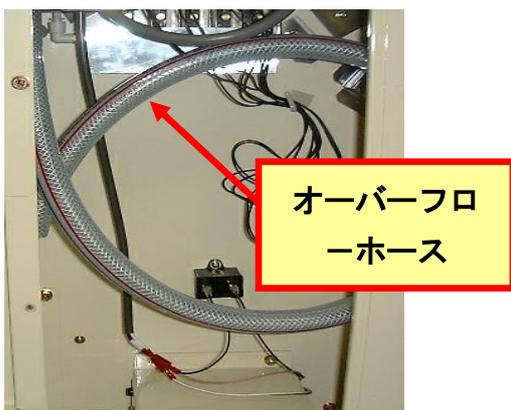
原因⑤　シュートならびに選別室ガラス面が汚れている。
【⑤対応策】シュートならびに選別室ガラス面（手前側と奥側の２ヶ所）の掃除を定期的に実施してください。掃除を実施しない場合には、良品を不良品と誤判別します。見かけ上の不良混入率が増えます。（原因①と同じ）　特に、籾摺り後の糠が多い試料、しらたが多い試料は、シュート

ならびに選別室のガラス面が短時間で汚れます。

正面点検蓋を開いた写真

オーバーフローホースの利用法

掃除を怠っている場合、感度ならびに流量ＶＲの設定値が適切でない場合には、オーバーフローホースから処理できない試料が排出されます。多量に排出される場合には、掃除ならびに設定値の見直しを実施してください。
選別開始から１～１０分の間に、このホースから多量に排出される試料がないことを確認してください。掃除の実施ならびに設定値を変更しましたら、再度ホースからの排出がないか確認してください。

オーバーフローホースの接続法

本機左側面内にオーバーフローホースが格納されています。ご使用になる前に、試料受けをご用意して戴き、オーバーフローホース出口を利用して、ホースと試料受けを接続願います。

左側面写真

注意：ホースは長すぎますと、途中で折れ曲がりオーバーフロー時の詰りの原因となります。適切な長さになっていることを確認して切断してください。また、ホース内は定期的にエアーガンを使用して掃除をしてください。

連絡先

機械に異常が発生し、原因が不明で適切な処置ができない場合は、購入先または下記のところへ連絡してください。

静岡製機株式会社 第一営業部　営業推進課
〒４３７－００２３ 静岡県袋井市高尾２６２０－１
TEL （０５３８）４２－３１１４　　FAX （０５３８）４２－５６９９

札幌営業所	〒007-0804	札幌市東区東苗穂４条３丁目４番１２号	TEL (011) 781-2234 FAX (011) 780-2273
仙台営業所	〒989-6135	大崎市古川稲葉字亀ノ子５０－１	TEL (0229) 23-7210 FAX (0229) 21-1330
新潟営業所	〒950-0923	新潟市姥ヶ山１丁目５番３０号	TEL (025) 287-1110 FAX (025) 257-1197
関東営業所	〒302-0017	取手市桑原字桑原１４２４-１	TEL (0297) 73-3530 FAX (0297) 70-1137
中部営業所	〒437-8601	袋井市山名町４－１	TEL (0538) 43-2251 FAX (0538) 45-0310
北陸営業所	〒920-0365	金沢市神野町東５２	TEL (076) 249-6177 FAX (076) 240-9333
大阪営業所	〒661-0032	尼崎市武庫之荘東２丁目１０-８	TEL (06) 6432-7890 FAX (06) 6434-2184
岡山営業所	〒700-0975	岡山市今２丁目８-１２	TEL (086) 244-4123 TEL (086) 244-9300
九州営業所	〒839-0862	久留米市野中町１４３８－１	TEL (0942) 32-4495 TEL (0942) 31-7373

ご購入された製品や弊社のサービス全般についてのご提案・ご意見・ご要望は、下記までご連絡ください。

静岡製機株式会社 お客様　提案窓口
ﾌﾘｰﾀﾞｲﾔﾙ　０１２０－７０２－１１８（携帯電話・ＰＨＳは不可）
一般電話　０５３８－４２－３１１８
ＦＡＸ　０５３８－４５－０３１６
ＵＲＬ　http://www.shizuoka-seiki.co.jp/

色彩選別機　ＳＣＳ－５Ｃ（－１０Ｃ）取扱説明書
発行年月　　２００６年　４月　　第２版（Ｎ）